

Частное учреждение –
Организация дополнительного профессионального образования
«Учебный центр «Технопроф»

**Основная программа профессионального обучения –
программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих,
должностям служащих
«102001 Литейщик на машинах для литья под давлением»**

Квалификация: 3 разряд

г. Ульяновск

ПОЯСНИТЕЛЬНАЯ ЗАПИСКА

Основная программа профессионального обучения - программа профессиональной подготовки по профессиям рабочих, должностям служащих «102001 Литейщик на машинах для литья под давлением» (далее - программа) разработана в соответствии с нормами Федерального закона от 29 декабря 2012 г. № 273-ФЗ «Об образовании в Российской Федерации», с учетом требований Приказа просвещения Российской Федерации от 14 июля 2023 г. № 534 «Об утверждении Перечня профессий рабочих, должностей служащих, по которым осуществляется профессиональное обучение», Приказа Министерства просвещения Российской Федерации от 26 августа 2020 г. № 438 «Об утверждении Порядка организации и осуществления образовательной деятельности по основным программам профессионального обучения», Приказа Министерства труда и социальной защиты Российской Федерации от 25 октября 2022 г. № 692н «Об утверждении профессионального стандарта «Литейщик цветных металлов и сплавов» (далее – профстандарт 27.094).

Структура и содержание программы представлены пояснительной запиской, учебным планом, календарным учебным графиком, учебно-тематическим планом, рабочей программой теоретического и производственного обучения, планируемыми результатами освоения, квалификационной характеристикой, организационно-педагогическими условиями реализации программы, формами проверки знаний и оценочными материалами.

Цель реализации программы: формирование у обучающихся профессиональных знаний, умений и навыков по профессии рабочего «Литейщик на машинах для литья под давлением» в рамках 2-го уровня квалификации профессиональной деятельности «Производство слитков, полуфабрикатов и отливок из цветных металлов и сплавов методами литья», предусмотренной профстандартом 27.094, с присвоением 3 квалификационного разряда.

Категория обучающихся: лица в возрасте старше восемнадцати лет при наличии образования, не ниже основного общего (далее - слушатели).

Срок обучения: 160 академических часов, из них теоретическое обучение – 40 академических часов; производственное обучение – 120 академических часов.

Режим занятий: 8 академических часов в день.

УЧЕБНЫЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен
	Всего часов	160	40	120	-

КАЛЕНДАРНЫЙ УЧЕБНЫЙ ГРАФИК

Календарные дни									
1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
Л, КЗ	Л	Л	Л, КЗ	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО
Календарные дни									
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	ПО	КПР	Л, ИА

Обозначения: Л – лекции, КЗ – контроль знаний (зачет), ПО – производственное обучение, КПР – квалификационная пробная работа, ИА – итоговая аттестация.

УЧЕБНО-ТЕМАТИЧЕСКИЙ ПЛАН

№ п/п	Наименование	Всего часов	В том числе		Форма контроля
			лекции	произв. обуч-е	
1	Общетехнический курс	8	8	-	зачет
1.2	Основы материаловедения	4	4	-	-
1.3	Чтение чертежей	2	2	-	-
1.4	Электротехника	2	2	-	-
2	Специальный курс	24	24	-	зачет
2.1	Общие сведения и классификация машин для литья под давлением	2	2	-	-
2.2	Машины с холодной вертикальной (или горизонтальной) камерой прессования и машины с горячей камерой прессования. Выбор машин	2	2	-	-
2.3	Эксплуатация и ремонт машин	2	2	-	-
2.4	Пресс-формы для литья под давлением	2	2	-	-
2.5	Характеристика сплавов. Выбор сплавов	4	4	-	-
2.6	Приготовление сплавов	4	4	-	-
2.7	Подготовка пресс-форм к заливке. Особые виды литья под давлением	2	2	-	-
2.8	Элементы конструкций отливок	2	2	-	-
2.9	Требования безопасности при изготовлении отливок	4	4	-	-
3	Охрана труда и промышленная безопасность	6	6	-	-
4	Производственное обучение	120	-	120	-
4.1	Ознакомление с производством. Инструктаж по безопасности труда и пожарной безопасности	8	-	8	-
4.2	Изучение плавильных агрегатов	8	-	8	-
4.3	Изучение требований к производственным процессам	16	-	16	-
4.4	Обучение операциям и работам, выполняемым литейщиком на машинах для литья под давлением	40	-	40	-
4.5	Самостоятельное выполнение работ	40	-	40	-
4.6	Квалификационная пробная работа	8	-	8	-
5	Итоговая аттестация	2	2	-	экзамен

	Всего часов	160	40	120	-
--	--------------------	------------	-----------	------------	----------

ПЛАНИРУЕМЫЕ РЕЗУЛЬТАТЫ ОСВОЕНИЯ

В результате освоения программы слушатель должен освоить выполнение предусмотренных профстандартом 27.094 трудовых функций и сформировать профессиональные компетентности, необходимые для выполнения работ, предусмотренных квалификационной характеристикой по данной профессии и квалификации:

Обобщенные трудовые функции			Трудовые функции		
код	наименование	уровень квалификации	наименование	код	уровень (подуровень) квалификации
А	Выполнение подготовительных работ и вспомогательных операций процесса производства литья из цветных металлов и сплавов	2	Техническое обслуживание и подготовка оборудования плавильных печей и литейных машин (установок, линий), оборудования литейных машин (линий) полунепрерывного, непрерывного действия, совмещенных линий литья и проката (литейно-прокатных комплексов), литья в вакууме и под давлением	А/01.2	2
			Выполнение вспомогательных операций процессов плавки и литья, литья методом направленной кристаллизации, литья на литейных машинах (линиях) полунепрерывного, непрерывного действия, совмещенных линиях литья и проката (литейно-прокатных комплексах), литья в вакууме и под давлением	А/02.2	2

Наименование	Техническое обслуживание и подготовка оборудования плавильных печей и литейных машин (установок, линий), оборудования литейных машин (линий) полунепрерывного, непрерывного действия, совмещенных линий литья и проката (литейно-прокатных комплексов), литья в вакууме и под давлением	Код	А/01.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Получение (передача) при приеме-сдаче смены информации о сменном задании, о проведенных работах по техническому обслуживанию и текущим ремонтам оборудования, по переходящим работам
	Определение отклонений в работе обслуживаемого оборудования и механизмов от заданных параметров, уведомление мастера или бригадира, регулировка при необходимости
	Выявление неисправностей в работе обслуживаемого оборудования с передачей информации мастеру смены, ремонтному персоналу, устранение неисправностей своими силами или с привлечением ремонтных служб
	Проведение регламентных работ по техническому обслуживанию основного и вспомогательного оборудования, машин и механизмов, съемных грузозахватных приспособлений и тары литейного производства
	Монтаж и демонтаж кристаллизаторов, блоков-кристаллизаторов
	Монтаж и демонтаж прокатных валков, роликовых проводок
	Установка и наладка пресс-форм для литья под давлением
	Подготовка к литью в кокиля: очистка от загрязнений; проверка

	подвижности и центрирования подвижных частей; подогрев (охлаждение), нанесение огнеупорного покрытия облицовки и кокильной краски, сборка (с установкой или без установки стержней)
	Опробование обслуживаемого оборудования разливочной машины
	Поддержание необходимого уровня смазочных материалов в обслуживаемых механизмах
	Проверка состояния футеровки плавильных печей, ковшей и желобов, восстановление своими силами или с привлечением ремонтных служб
	Подготовка желобов, ковшей, миксеров к сливу (откачке) расплавов цветных металлов и сплавов
	Контроль состояния металлотрактот (наличие сколов, трещин, отслоение защитных замазок, побелки), вызов при необходимости ремонтного персонала (огнеупорщиков) для устранения выявленного дефекта
	Чистка с применением пневматического инструмента или вручную карманов миксеров, кессонов литейных машин в соответствии с установленной графиком периодичностью
	Ручная или механизированная чистка миксеров
	Чистка или замена (при необходимости) литейной оснастки
	Побелка карманов и форкамер миксеров, литейных конвейеров, изложниц для прессы отжима шлаков, прессов, металлотрактот, раздаточных лотков
	Контроль качества заправочных материалов, инструмента и приспособлений на разливочной, литейной машине, совмещенном прокатном стане
	Подготовка инструмента, оснастки, подготовка и установка желоба, литейного ковша для литья
	Подготовка пробоотборников к работе
	Подготовка оборудования печей, литейных установок, литейно-прокатных комплексов к планово-предупредительным и капитальным ремонтам
	Выполнение ремонта обслуживаемого оборудования в пределах компетенции
	Очистка печи, миксера, ковшей, колодцев и рабочей площадки обслуживаемого оборудования
	Уборка отработанной смеси, скрапа, литников, выпоров в отведенные места
	Управление применяемыми видами подъемных сооружений
	Ведение агрегатного журнала и учетной документации рабочего места литейщика
Необходимые умения	Определять визуально или с помощью контрольно-измерительных средств отклонения и причины отклонения параметров и текущего состояния обслуживаемого основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств, средств автоматики, управления и блокировки от нормы, устранять выявленные несоответствия своими силами (в пределах компетенции) или с привлечением специалистов ремонтных служб
	Выполнять пуск и остановку основного и вспомогательного оборудования литейных машин, прокатного стана (установок, линий)
	Производить комплексную проверку готовности печей к плавке (переплавам), миксеров, литейных машин (линий, совмещенных с прокаткой), механизмов и оснастки к производственному процессу
	Определять наличие смазки в механизмах разливочной машины
	Оценивать качество заправочных материалов, применяемых в подразделении огнеупорных материалов
	Визуально и инструментальным методом определять состояние футеровки печи литейного желоба и литейного ковша, устранять дефекты, в том числе (при наличии соответствующих должностных

	обязанностей) с применением установок локального торкретирования
	Обслуживать эмульсионную, восковую систему и систему освещения
	Визуально определять целостность электроподводящих кабелей и разъемов электроприводов механизмов
	Выводить из работы плавильные печи для передачи в ремонт и принимать из ремонта
	Производить разогрев печи в соответствии с регламентом и картой теплового режима после ремонтов и длительных остановок
	Наращивать электроды вакуумных печей
	Производить ремонт футеровки желобов
	Проверять состояние питания электропечей, миксеров, кристаллизаторов
	Обслуживать систему водоохлаждения литейного и плавильного оборудования
	Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением, применяемым на рабочем месте литейщика на участке подготовительных работ и вспомогательных операций
Необходимые знания	Устройство, назначение, принципы работы, конструктивные особенности, правила обслуживания и подготовки к работе плавильных печей, миксеров, прокатных станов, кристаллизаторов, литейных установок (машин), технологической обвязки, приводов и механизмов, приборов и сплавов
	Принципиальные электрические и кинематические схемы основного и вспомогательного оборудования, механизмов и устройств, используемых на участке разлива цветных металлов и сплавов
	Причины возникновения, методы устранения и предупреждения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования
	Контролируемые литейщиком параметры, режимы (настройки) плавильного и литейного оборудования, технологической обвязки
	Требования инструкций к ведению регламентных работ по обслуживанию основного и вспомогательного оборудования плавильного и литейного участков
	Способы и правила установки кристаллизатора, установки и снятия цепей кристаллизатора при многониточном непрерывном литье проволочной заготовки
	Способы и правила установки проводок прокатного стана, установки и снятия валков
	Правила и порядок подготовки к эксплуатации применяемых основного и вспомогательного оборудования, оснастки и специального инструмента, механизмов и технологической обвязки вакуумных и стандартных электропечей, машин для литья под давлением или в вакууме, литейно-прокатных комплексов (линий), соответствующих им инструмента и принадлежностей
	Виды смазок для пресс-форм, форм, изложниц, желобов, кокилей, правила и способы их применения
	Правила подготовки к эксплуатации ковшей, форм, изложниц, чаш, желобов, кокилей
	Правила подготовки к замене металлотреков, желобов, фильтрационных ванночек
	Правила футеровки ковшей и желобов
	Правила эксплуатации систем водоохлаждения и смазки
	Правила управления подъемно-транспортным оборудованием и правила стропальных работ

	Правила технической эксплуатации применяемых в литейном производстве электроустановок
	Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте литейщика на участке подготовительных работ и вспомогательных операций производства литья
	Планы мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на плавильном и литейном производстве
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков в плавильном и литейном производстве
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности в плавильном и литейном производстве
	Порядок и правила ведения агрегатного журнала и учетной документации на участке подготовительных работ и вспомогательных операций
Другие характеристики	-

Наименование	Выполнение вспомогательных операций процессов плавки и литья, литья методом направленной кристаллизации, литья на литейных машинах (линиях) полунепрерывного, непрерывного действия, совмещенных линиях литья и проката (литейно-прокатных комплексах), литья в вакууме и под давлением	Код	A/02.2	Уровень (подуровень) квалификации	2
--------------	---	-----	--------	-----------------------------------	---

Трудовые действия	Приемка шихтовых материалов, первичного металла (чушек, слитков), предназначенных для выплавки, по маркам, количеству и сопроводительным документам
	Разбивка чушек цветных металлов и сплавов на прессе
	Подготовка, комплектование плавов шихтовыми материалами, легирующими добавками, флюсами и раскислителями в соответствии со сменным заданием
	Подготовка разливочного оборудования методом направленной кристаллизации – подготовка установки и литейных форм к заливке, подбор элементов сборных литейных форм, стержней, холодильников, колодцев, сборка в соответствии с чертежами
	Сборка, подготовка к работе элементов литниковой системы – стояков, чаш для литья методом направленной кристаллизации
	Подготовка (установка) желобов, изложниц, форм, кокилей, инструмента, оснастки для литья цветных металлов и сплавов
	Очистка, смазка и смена рабочих частей пресс-форм
	Заправка изложниц, сифонов и желобов
	Отбор проб для проведения анализа на всех стадиях производства (от контроля компонентов шихтовки до контроля качества отливок)
	Логистическое обеспечение технологического процесса, в том числе выполнение стропальных работ и управление подъемно-транспортным, погрузо-доставочным оборудованием и грузозахватными механизмами
	Съем шлака, окисных пленок с поверхности расплава
	Выемка слитков из колодцев литейных машин, изложниц и отливок из пресс-форм, кокилей, их обдувка
	Распиловка слитков на заданные размеры
	Очистка слитков (анодов, вайербарсов, чушек) водой или специальным раствором
	Обработка, устранение дефектов на анодах, слитках, вайербарсах после разлива
	Разбраковка слитков, анодов, вайербарсов, чушек

	Маркировка (клеймение) слитков, анодов, вайербарсов, чушек
	Укладка, штабелирование, обвязка слитков, анодов, вайербарсов, чушек
	Транспортировка металла на склады готовой продукции, или на переработку в последующие переделы, или на склад
	Устранение дефектов желобов, ковшей, изложниц, форм, чаш, кокилей
	Очистка печи, миксера, ковшей, колодцев и другого оборудования от шлака
	Проверка наличия и комплектности аварийного инструмента, средств пожаротушения и газозащитной аппаратуры
	Ведение учетной документации и агрегатного журнала (аналога) рабочего места
Необходимые умения	Определять визуально или с помощью контрольно-измерительных средств отклонения и причины отклонения параметров и текущего состояния основного и вспомогательного оборудования, механизмов, устройств, средств автоматизированной системы управления технологическим процессом (далее – АСУТП) и контрольно-измерительных приборов и автоматики (далее – КИПиА) от нормы, устранять выявленные несоответствия своими силами или с привлечением специалистов ремонтных служб
	Осуществлять приемку по количеству и качеству исходных материалов, шихтовку плавов для обеспечения заданного химического состава литейных сплавов
	Пользоваться весовым оборудованием для взвешивания огнеупорных, флюсовых материалов, шихтовых компонентов и готового металла
	Готовить легирующие добавки и другие компоненты шихты для получения заданных свойств (марок) разливаемых сплавов
	Безопасно производить разбивку чушек на прессе
	Выполнять загрузку в печи, миксеры твердого и заливку жидкого металла, загрузку легирующих и других технологических добавок
	Подогревать пресс-формы, кокиля, изложницы с соблюдением установленного темпа и температурного режима
	Безопасно производить съем шлака, окисной и шлаковой пленок с расплава на всех стадиях производственного цикла
	Выполнять комплекс работ по подготовке плавильного, переплавного и разливочного оборудования, литейного инструмента, желобов, изложниц, форм, кокилей к процессам приготовления литейного металла (сплава) и разливки
	Вносить в АСУТП установленные для литейщика на вспомогательных работах данные (шихтоподготовка, техническая готовность к производственному циклу, остатки, технологические параметры, технологические простои, образование и переплавка оборотов технологических отходов, брак литья, переработка шлака)
	Своими силами устранять не критичные дефекты желобов, ковшей, изложниц, форм, чаш, кокилей
	Безопасно производить выемку слитков, анодов, вайербарсов, отливок из изложниц, форм, пресс-форм, кокилей с укладкой и обвязкой для последующей транспортировки
	Выполнять отбор представительных проб
	Выполнять очистку миксера, ковшей и другого оборудования от шлака
	Визуально оценивать качество заправочных и огнеупорных материалов
	Выполнять пуск и остановку основного и вспомогательного оборудования разливочной машины
	Управлять загрузочно-разгрузочными (выпускными и разливочными) механизмами, механическими укладчиками слитков, чушкоукладчиками, обвязочными механизмами, погрузо-доставочными машинами,

	специальным кантовочным оборудованием, манипуляторами и подъемными сооружениями
	Маркировать (клеить) слитки
	Применять средства индивидуальной защиты, газозащитную аппаратуру, средства пожаротушения и пользоваться аварийным инструментом в аварийных ситуациях
	Пользоваться программным обеспечением, применяемым на рабочем месте
Необходимые знания	Устройство, назначение, принципы работы, конструктивные особенности, правила эксплуатации обслуживаемых флюсовой электропечи, плавильных и раздаточных печей, миксеров, прокатных станков, кристаллизаторов, литейных установок (машин), технологической обвязки, приводов и механизмов, приборов и устройств автоматики, управляющих процессами плавления и разлива цветных металлов и сплавов
	Конструкции гидравлических устройств и электрооборудования литейных установок, особенности управления литейными установками с различными приводами
	Контролируемые литейщиком параметры технологического процесса, режимы (настройки) плавильного и литейного оборудования, технологической обвязки
	Основы металлургии цветных металлов в объеме, необходимом для квалифицированного ведения процессов выплавки литейных сплавов цветных металлов с заданными физико-химическими свойствами
	Классификация, рецептуры, маркировки, физико-химические, механические и технологические (литейные) свойства цветных металлов и сплавов, применяемых при литье, в том числе методом направленной кристаллизации
	Назначение компонентов (лигатур, присадок, флюсов, раскислителей) в процессе получения сплавов, их влияние на состав сплавов цветных металлов и их свойства (в том числе литейные), на качество отливок
	Требования производственно-технических (технологических) инструкций по выплавке и разлива цветных металлов и сплавов
	Технологии выплавки и производства литья слитков, чушек, вайербарсов, полуфабрикатов из цветных металлов и сплавов
	Марки, назначение, физико-химические, механические и технологические свойства применяемых марок цветных металлов и сплавов на их основе
	Правила, порядок подготовки и требования к подготовке ковшей, чаш, желобов, футеровки литейного инструмента
	Типичные причины и признаки неисправности оборудования, механизмов, устройств, приспособлений и оснастки, способы их предупреждения и устранения
	Способы выявления и регламент действий по устранению неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, узлов и механизмов печи, литейных машин (установок, линии)
	Технологии приемки и загрузки в печь твердых и сухих шихтовых материалов, заливки жидких материалов (расплавов) в литейный агрегат
	Требования производственно-технических (технологических) инструкций процессов плавки и литья металлов и сплавов
	Требования инструкций по эксплуатации оборудования и управлению оборудованием плавильного и разливочного участков
	Температуры плавления и литейные свойства по маркам разливаемых металлов и сплавов
	Технологические процессы литья (периодического, полунепрерывного и непрерывного), литья, совмещенного с прокатом

	Виды литья и требования, предъявляемые к качеству готовой продукции
	Виды, типичные причины возникновения, методы предупреждения и способы устранения брака отливок (литья)
	Виды, марки и назначение применяемых легирующих и присадочных материалов, флюсов, раскислителей
	Причины возникновения, способы и приемы выявления, методы устранения и предупреждения неисправностей в работе обслуживаемого оборудования, машин и механизмов
	Порядок загрузки шихтовых материалов, легирующих материалов, флюсов, раскислителей в печь
	Физические процессы кристаллизации разливаемого металла
	Правила подготовки к эксплуатации кристаллизаторов
	Порядок и правила установки и подготовки к эксплуатации кристаллизаторов при многониточном непрерывном литье проволоочной заготовки, расположение литников и выпоров
	Конструктивные особенности крупных и сложных литейных форм (кокилей и песчаных форм) с различными видами разъема, правила их сборки, подготовки к заливке
	Виды дефектов изложниц, форм, кокилей, чаш и способы их устранения
	Нормы расхода, свойства и состав материалов, применяемых для заправки желоба и изложниц
	Виды смазок для пресс-форм, форм, изложниц, правила и способы их применения
	Правила эксплуатации (применения) оснастки, приспособлений и специального инструмента
	Правила эксплуатации систем водоохлаждения и смазки оборудования литейного участка
	Правила ведения локальных ремонтов футеровки
	Правила транспортировки и распиловки выпускаемой продукции
	Правила транспортировки и строповки ковшей и тиглей с металлом
	Требования к качеству заправочных материалов, инструмента и приспособлений
	Принципы работы машин для литья под давлением, назначение пресс-форм, правила работы с ними, их рабочие температуры перед заливкой
	Виды и особенности подготовки к использованию кокилей, способы устранения дефектов в зависимости от конструкции (неразъемные, вытряхные, с вертикальным, горизонтальным разъемом, со сложной, комбинированной поверхностью разъема) и от способа охлаждения (с воздушным, жидкостным и с комбинированным охлаждением)
	Программное обеспечение, применяемое на рабочем месте литейщика на участке подготовительных работ и вспомогательных операций
	Требования бирочной системы и нарядов-допусков на плавильном, литейном и прокатном участках литейного производства
	План мероприятий по локализации и ликвидации последствий аварий на плавильном, литейном и прокатном участках литейного производства
	Требования охраны труда, промышленной, экологической и пожарной безопасности на плавильном, литейном и прокатном участках литейного производства
	Порядок и правила ведения учетной документации на участке подготовительных работ и вспомогательных операций
Другие характеристики	-

КВАЛИФИКАЦИОННАЯ ХАРАКТЕРИСТИКА

Литейщик на машинах для литья под давлением (3 разряд)

Характеристика работ. Литье крупных и сложных деталей с криволинейными пересекающимися поверхностями и отъемными частями из цветных металлов и их сплавов или из чугуна и стали на поршневых и компрессорных машинах для литья под давлением различной конструкции. Плавка металлов. Определение температуры металла и подогрев пресс-форм с соблюдением установленного температурного режима. Рафинирование металла.

Должен знать: устройство обслуживаемых машин для литья под давлением; конструктивные особенности пресс-форм; устройство контрольно-измерительных приборов; методы регулирования давления и скорости прессующего поршня; температуру металла и сплавов при заливке.

ОРГАНИЗАЦИОННО-ПЕДАГОГИЧЕСКИЕ УСЛОВИЯ РЕАЛИЗАЦИИ ПРОГРАММЫ

Для реализации программы обеспечивается:

- наличие на праве собственности или ином законном основании зданий, строений, сооружений, помещений и территорий, необходимых для осуществления образовательной деятельности по заявленным к лицензированию образовательным программам;

- наличие материально-технического обеспечения образовательной деятельности, оборудование помещений в соответствии с государственными и местными нормами и требованиями, в том числе в соответствии с требованиями федеральных государственных образовательных стандартов, федеральными государственными требованиями, образовательными стандартами;

- наличие санитарно-эпидемиологического заключения о соответствии санитарным правилам зданий, строений, сооружений, помещений, оборудования и иного имущества, которые предполагается использовать для осуществления образовательной деятельности;

- наличие специальных условий для получения образования обучающимися с ограниченными возможностями здоровья;

- наличие условий для функционирования электронной информационно-образовательной среды, включающей в себя электронные информационные ресурсы, электронные образовательные ресурсы, совокупность информационных технологий, телекоммуникационных технологий и соответствующих технологических средств и обеспечивающей освоение обучающимися независимо от их местонахождения образовательных программ в полном объеме;

- наличие печатных и (или) электронных образовательных и информационных ресурсов по реализуемым в соответствии с лицензией образовательным программам, соответствующих требованиям федеральных государственных образовательных стандартов, федеральным государственным требованиям и (или) образовательным стандартам;

- наличие в штате или привлечение на ином законном основании педагогических работников, имеющих среднее профессиональное или высшее образование и стаж работы, необходимый для осуществления образовательной деятельности по реализуемым образовательным программам;

- неразглашение персональных данных слушателей третьим лицам при обработке персональных данных;

- наличие лицензии на осуществление образовательной деятельности по реализации дополнительных профессиональных программ;

- использование методов обучения с применением современных инновационных образовательных технологий и средств обучения, методов контроля и управления образовательным процессом.

ФОРМЫ ПРОВЕРКИ ЗНАНИЙ

Проверка знаний слушателей включает текущий контроль успеваемости, промежуточную и итоговую аттестацию.

Текущий контроль успеваемости осуществляется преподавателями в процессе проведения занятий в форме фронтального опроса, а также при выполнении слушателями тестовых заданий.

Формой промежуточной аттестации является зачет по учебному курсу, который может проводиться в форме тестирования, опроса, анализа ситуаций, выполнения практических заданий (упражнений) и иных формах.

Итоговая аттестация проводится в форме квалификационного экзамена.

Квалификационный экзамен включает в себя практическую квалификационную работу и проверку теоретических знаний в пределах квалификационных требований, указанных в квалификационных справочниках, и (или) профессиональных стандартов по соответствующим профессиям рабочих, должностям служащих.

На итоговую аттестацию слушатель представляет заключение о выполнении им квалификационной пробной работы.

Отметки по итоговой аттестации выставляются в соответствии с Положением об итоговой аттестации слушателей программ дополнительного профессионального образования и профессионального обучения.

ДОКУМЕНТЫ ОБ ОБУЧЕНИИ

По результатам квалификационного экзамена, на основании протокола аттестационной комиссии, окончившему обучение слушателю присваивается квалификация (профессия), разряд, выдается документ о квалификации установленного образца и выписка из протокола заседания аттестационной комиссии.

Лицам, не прошедшим итоговую аттестацию или получившим на итоговой аттестации неудовлетворительные результаты, а также лицам, освоившим часть программы и (или) отчисленным из Учебного центра, выдается справка об обучении или о периоде обучения установленного образца.